

整 線 パ レ ッ ト
3 5 3 0 / C A - M D
取 扱 説 明 書



ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

はじめに

このたびは、整線パレット 3530/CA-MDをお買い求めいただきまして、ありがとうございます。
3530/CA-MDは、3530-16Pコネクタの抑え板にケーブルの配線を行う治具です。
正しくお使いいただくため、本書をよくお読み下さい。

ご 注 意

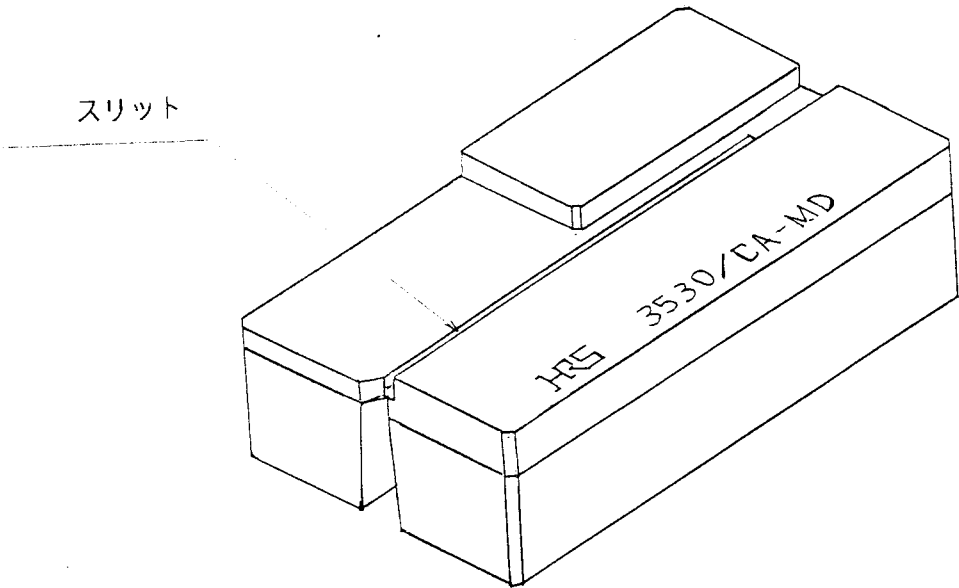
- (1) 本書の内容の一部または全部を無断転載することは固くお断りします。
- (2) 本書の内容については、将来予告なしに変更することがあります。
- (3) 本書の内容については、万全を期して作成いたしましたが、万一ご不審な点や誤り、記載もれなど、お気づきの点がありましたらご連絡下さい。
- (4) 当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益等の請求につきましては(3)項にかかわらず責任を負いかねますのでご了承下さい。
- (5) 本製品がお客様により不適當に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、または、ヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理・変更されたこと等に起因して生じた損害等につきましては、責任を負いかねますのでご了承下さい。
- (6) 海外においては、本製品の保守・修理対応をしておりませんのでご承知下さい。

目次

第1章	仕様と構成	2
1-1	各部の名称及び外形寸法	2
第2章	整線治具の操作方法	3
2-1	端末処理	3
2-2	作業手順	4
2-3	出来上がり寸法	6
付録		7

第1章 仕様と構成

1-1 各部の名称及び仕様



■仕様

HRS No	CL902-0345-9
適合コネクタ	3530-16P (CL299-0001-2)
外径寸法	30W×60D×14H
重量	500g

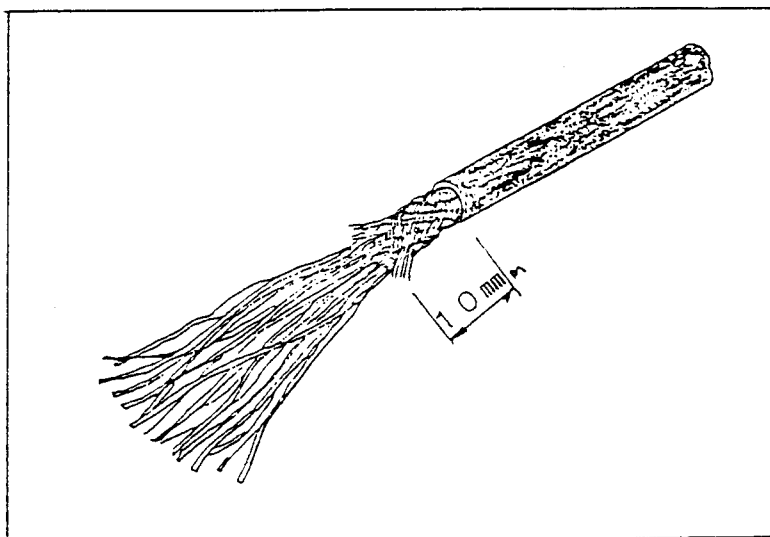
第2章 整線パレットの操作方法

2-1 端末処理

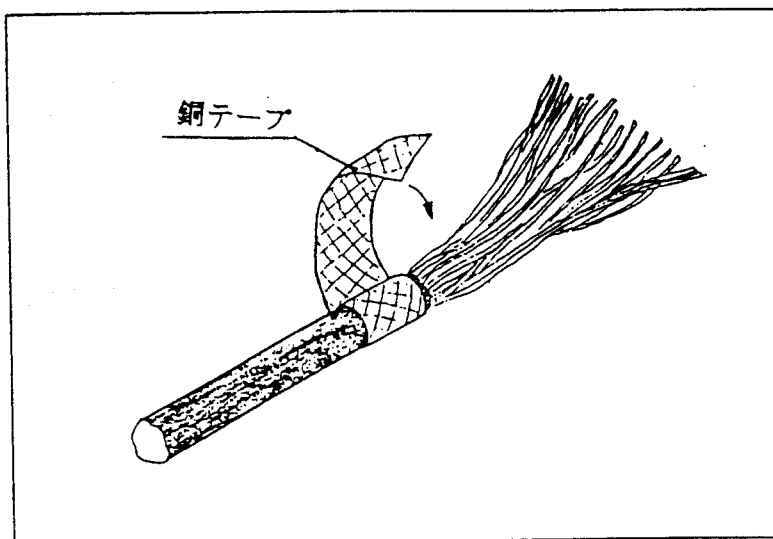
①ケーブル先端部の外被を剥離します。

②シールドを約10mm残し切断します。

【注意】この時、ケーブルに傷を付けないように注意して下さい。ケーブルの傷はショート等の不良の原因になります。



③シールド部を外被側に折り返し、幅約10mmのシールド銅テープ（住友3M社製 No.2245又は同等品）を、1.5～2巻します。



2-2 作業手順

- ①端末処理を終えたケーブルを整線パレットの中央にあるスリットに配線パターンに従い通していきます。(Fig-1), (Fig-2)

【注意】ケーブルを通す時は、配線パターンに注意して下さい。ケーブルの順番を間違えると、誤配線の原因になります。
また、スリットに通してからではケーブルの並べ換えは出来ません。

【注意】ケーブルをスリットに通す際は、ケーブル同志の絡みに注意して下さい。ケーブルが団子状に絡み合っていると、首下寸法が規格値を超える可能性があります。

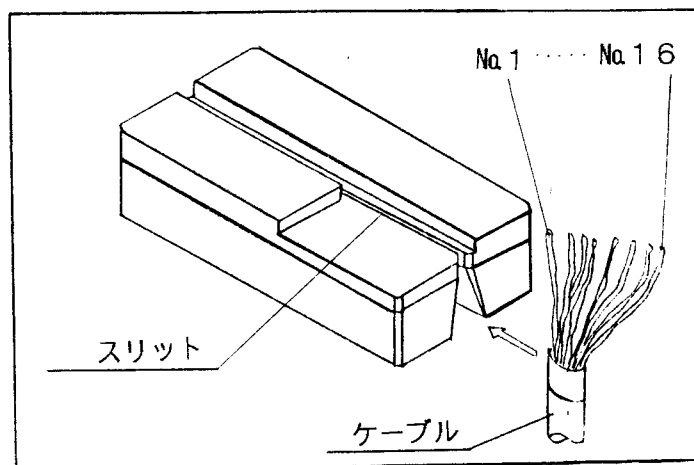


Fig-1

- ②抑え板 (A) をセットします。(Fig-3)

【注意】抑え板 (A) と抑え板 (B) を間違えると誤配線の原因になりますので注意して下さい。

【注意】この時、抑え板 (A) の上下の方向に注意して下さい。

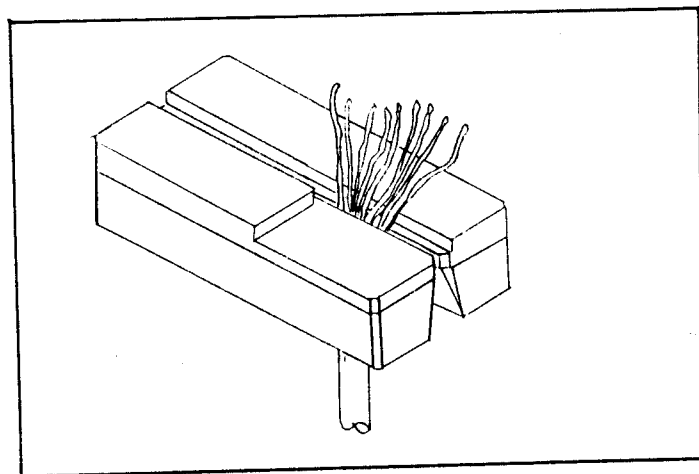


Fig-2

- ③抑え板 (B) を抑え板 (A) の反対側からセットします。(Fig-3)

【注意】抑え板 (B) と抑え板 (A) を間違えると誤配線の原因になりますので注意して下さい。

【注意】この時、抑え板 (B) の上下の方向に注意して下さい。

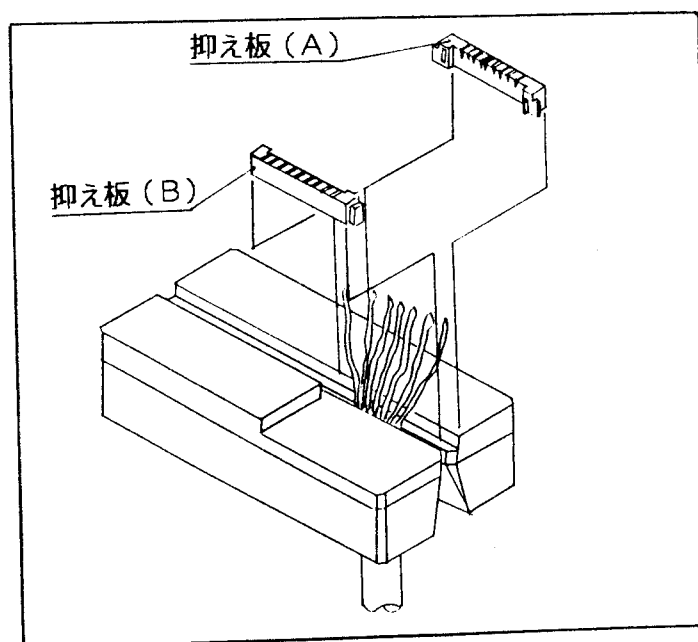


Fig-3

- ④抑え板（A）及び抑え板（B）とケーブルをそのまま整線パレットのスリットの奥側に移動させます。（Fig-4）

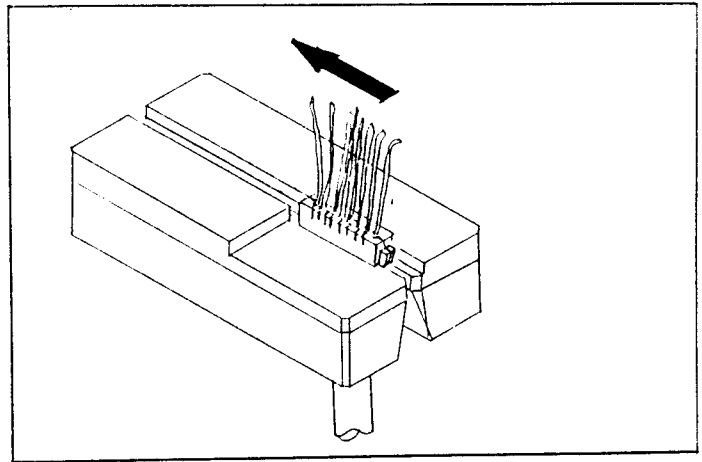


Fig-4

- ⑤ケーブル外被端面の位置が、整線パレット下面位置に合う様にケーブルを上方向に持ち上げて下さい。（Fig-5）

【注意】この時、位置合わせが確実に行われないと首下寸法が規格値を超える可能性があります。

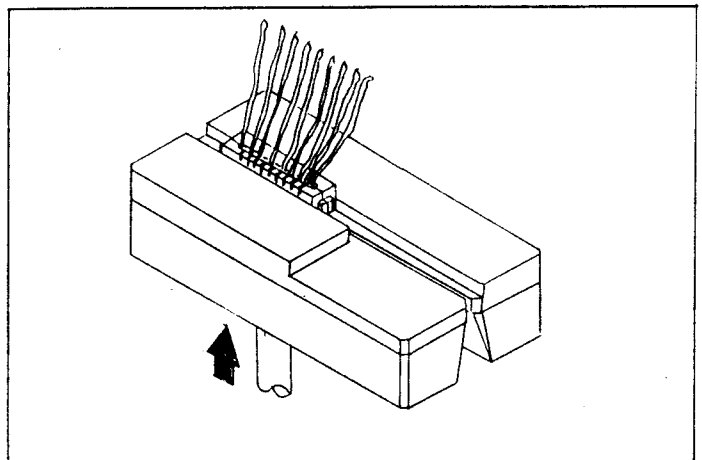
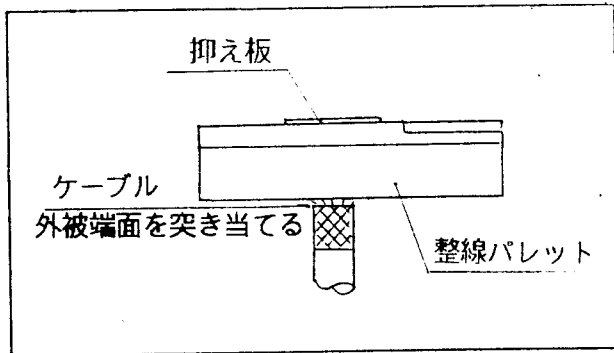


Fig-5



- ⑥ケーブルを左右交互に振り分け、抑え板の溝に1本ずつ挿入していきます。（Fig-6）

【注意】ケーブルを抑え板に挿入する時は、ケーブルの配線パターンに合った溝になるように注意して下さい。間違ったところに挿入すると誤配線の原因になります。

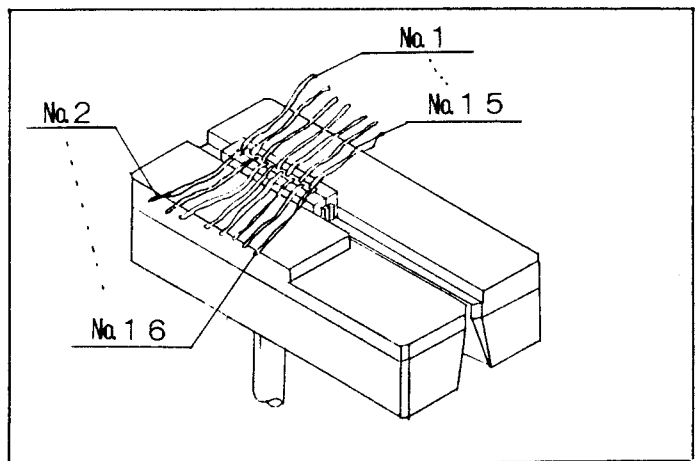


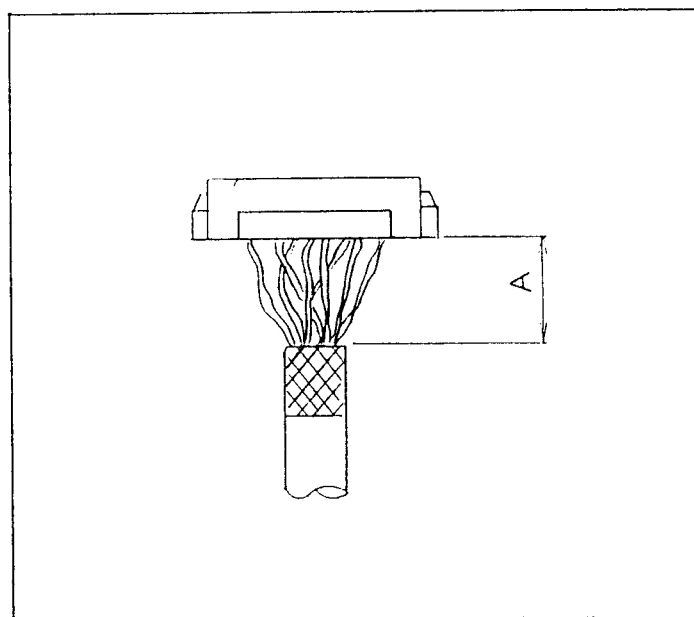
Fig-6

- ⑦整線パレットから抑え板およびケーブルを取り出し、次の工程で使うセットパレットに移します。

2-2 出来上がり寸法

■ 各部の寸法

整線後の出来上がり寸法が下記の範囲内に入っている事を確認して下さい。



$$A = 12 \sim 13 \text{ mm}$$

付録

■3530-16Pハーネス工具

3530-16Pをハーネスするに当たり本工具の他下記の工具が必要になります。

	製品番号	HRS No.
セットパレット	3530-16/SP-MP	902-2009-2
余長切断治具	3530/CU-MP	902-0346-1
圧接治具	3530/ID-MP	902-0347-4
ケーブル加締治具	3530-16/CA-MP	902-0348-7

取扱説明書番号	
TAD-P3017	
発行年月	95年 7月
改定年月	
版 数	初 版

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

本 社 〒141 東京都 品川区 大崎 5丁目 5番 23号
5-23,OSAKI 5-CHOME SHINAGAWA-KU,141 JAPAN

本製品に関するお問い合わせは下記までご連絡下さい。

生産技術部 〒222 横浜市 港北区 菊名 7丁目 3番 13号
TEL 045(402)7725 FAX 045(432)6681